



TITLE:

# 足袋の製造工程(一) - 工場内における分業の一實例 -

AUTHOR(S):

本田, 芳郎

---

CITATION:

本田, 芳郎. 足袋の製造工程(一) - 工場内における分業の一實例 -. 經濟論叢 1926, 23(1): 140-153

ISSUE DATE:

1926-07-01

URL:

<https://doi.org/10.14989/128419>

RIGHT:

會學濟經學大國帝都京

# 叢論濟經

號 一 第

卷三十二第

行發日一月七年五十正大

## 論 叢

効用、價值及び價格

九州帝國大學  
教授 文學博士

高田 保馬

資本利子税と地方附加税

教授 法學博士

神戶 正雄

ツエツコ・共和国の土地制度改革  
スロヂアキア

教授 法學博士

河田 嗣郎

一九二二年のロシア勞働法

教授 法學士

末川 博

我國財政の季節的變動

助教授 法學士

汐見 三郎

## 講 演

我國の國際貸借と金解禁問題

法學士

井上準之助

## 說 苑

誤れる植民政策の畸形兒・琉球

教授 法學博士

山本美越乃

足袋の製造工程

法學士

本多 芳郎

## 雜 錄

貧富調節論

教授 經濟學博士

本庄榮治郎

天台宗團の財政

經濟學士

中川與之助

經濟學會大會記事

## 法 令

清涼飲料税法・雜物消費税法中改正・地方税に關する法律・健康保險特別會計法・農藥倉庫法中改正・輸出生絲検査法・郵便年金法・製鐵業獎勵法

## 足袋の製造工程（一）

——工場内における分業の一實例——

本田 芳 郎

### 一 緒 言

此處に、小さな、一手工業的產物にすぎない足袋を、撮り出して、研究の對象とする所以は、外でもない。貨物としての足袋が具有するところの、その特異性の故にである。足袋は、我々日本人の日常の消費に充當せらるゝ貨物であるから、従つて地域的にも又階級的にも、四時間斷なく、廣く需要せられ、生活必需品としての可成りの重要さを有つてゐることは、今更言ふまでもない。此處に取り立て、述ぶべきは、足袋が、我國固有の貨物である、といふことである。即ち、その發生からして純日本のものであり、今日に至るまでの發達が亦、何れも日本人の工夫と發明とに依つて築き上げられたものである、といふ點である。「わが國民の生活様式は、大部分外國より傳來したものであるから、ある貨物なり、産業なりに就いて、その起源及び發達の徑路を辿るのには、我が國內に於て求むるよりも、支那、朝鮮、或は歐米諸國に就いて研究するのが

至當であることを發見するのが多くの場合である。しかるに足袋は、日本固有の貨物であるがため、足袋はわが國民の生活を最も明かに映してくれるものである。<sup>1)</sup>

ところで、商品としての足袋は、我が國に於て何時頃より存在したかといふに、それは、比較的新らしい歴史を有するに過ぎない。すつと昔の足袋は、たいてい鹿皮製であつたのであるが、「現今わが國に一般用ゐられて居る足袋と、はゞ同じ様式の本綿足袋は、徳川時代の初期に發達したものである。」<sup>2)</sup>——此等の足袋の、材料や構造については、言ふまでもなく、其後幾變遷を経てゐるのであるが、今それ等の點は暫く措き——職業としての足袋手工業者が現はれたのは何時頃であるかと言へば、それは矢張り、「本綿足袋の發達に伴つて徳川時代の初期である。……足袋を作るに用する道具は比較的簡單で、庖丁、斷板、針、鋲などに過ぎない上に、材料も極めて少量で足るといふ關係から、店を構へた手工業者は早く發達した……」。足袋は技術の熟達までには永い修業を必要としたから、年期徒弟制度が他の職業に於けると同様に設けられた。この形態は、間もなく家内工業へと發展して、産業進化の一階段を進めたのであるが、その完成された家内工業制度は、關東では埼玉縣の行田に、關西では大阪に育つたといふことである。「足袋製造に始めて機械が應用せられたのは、はゞ日清戰爭頃のこと、明治三十年頃から機械の使用が、だん／＼廣く行はれるに至つたのである。それが僅の歲月の間に、足袋産業は最も進歩した生産設備を有することになつた。」<sup>3)</sup>「手工業制度より大工場制度へ、それは「實に驚くべき速い變化」である。今日我が國の足袋事業界に於て、工場を有し生産を營むもの、數は可成りの多數に上る。このうち大工場制を採り、

1) 山井盛之氏「足袋の語」5頁 2) 同上 8頁  
3) 同上 24頁以下 4) 同上 28頁

資本金額五拾萬圓以上を稱するものゝみを擧ぐれば、凡そ次の如くであらう。堺市の福助足袋株式會社、大阪市の日の本足袋株式會社、あさひたびを製造する九州久留米市の日本足袋株式會社、同じく久留米市のつちやたび合名會社、鬼たびを製造する東京の寺田合名會社等。其の他は、多く二三十萬圓位の資本に依り經營する會社組織のものや、個人經營によるものであつて、足袋製造の生産額から言つても、それは最早問題にならぬほど小さい。

今私が茲に取扱はんとするものは、最近の發展形態における大工場制の足袋製造業である。勿論それについては幾多の問題があり得るが、先づ本篇において問題とするところは、これら大工場制のもとにおいて、足袋の生産に關する勞働過程(作業過程)が現に如何なる状態を呈しつゝあるかの問題——足袋の狹義における生産過程の問題——である。

## 二 全工程の分割について

近時工場制度の下に於ける足袋の製造を仔細に討ねて見ると、それは事實に於て我々の想像する以上に複雑である。堺市福助足袋株式會社に於ける足袋製造の全工程は、之を大別するとき、原料倉庫、原料加工、截斷、裁縫、仕上及び製品倉庫の六段階に分つて觀念せらるゝのであるが、之を更に細別するときは、凡五十五(註二)の工程に分割せられる。

(註二) 1 入庫、2 原料検査、3 生地検査(以上原料倉庫)。4 端縫<sup>は</sup>、5 片面糊付機、6 片面乾燥機、7 底糊付機、8 両面乾燥機、9 色合、10 巾檢組合、11 端縫、12 巾揃機(以上原料加工)。13 生地引、14 截斷、15 底生地引、16 底截斷(以上截斷)。17 裁

5) 出井氏「足袋の話」28頁には 約六十五の工程と記されてあるが、それは大正十四年春までの事情である。

検、18 穴明、19 色分、20 札付、21 ハギ繼、22 底緒<sup>まつひ</sup>、23 底緒検査、24 裏表組合（以上縫出と稱する裁縫の準備過程）。25 請通、26 請押、27 請検、28 馳付、29 地縫、30 地返、31 地返敷讀、32 立甲、33 側切、34 側返、35 側製、36 馳検、37 九止、38 先付縫出、39 先付、40 先検、41 廻り、42 廻り切、43 絡ひ、44 糸切（以上裁縫）。45 仕返、46 仕上、47 アイロン又はブラシ、48 磯巻、49 箱入、50 検査、51 箱束<sup>く</sup>り、52 入庫（以上仕上）。53 荷揃、54 初検、55 再検、56 出荷札取、57 荷造、58 出荷統計、59 出荷（以上製品倉庫）。

尤も此處に五十五といふも決して固定的な數ではない。即ち、此等の全工程の中にも、同一人が一二の部分作業 *Teilarbeit* を擔當してゐる場合があり、また検査の省略や運搬系統の簡略に依り、必しも順を追うて此等凡ての段階を経なければならぬものでもないから、或る場合には二三の部分作業が省略されることもありうる。殊に足袋の製造は、各季節の異なるに従ひ、原料の種類や生地の性質が亦異ならなければならぬのであるから、以上に列舉せるものの中、比較的重要なる二三の工程が、季節により全然不必要となることも屢々ある。即ち此等の部分工程數は、時季に依り、また日により、必しも一樣でない。或る場合には五十以下にて足り、或る場合には殆んど五十五全部を通過せしめなければならぬ。（註三）けれども此處には概括的に全工程を大體の順序に従つて列舉するに止めるから、之を多い方に見積つて略五十五の部分工程を含むものとする。

（註二）例へば、裁縫における側切は側返が受け持ち、廻り切は糸切が兼ねて行ふが如く、同一人が同時に二つを引受ける場合があり、又請検、馳検等の検査についても、後に述ぶるが如く、最近における單位式 *Unit system*, *Unit plan* と稱する新分業方法の實施と共に、僅に先付に對し、巡回による抜き検査が行はるゝ程度に變改せられ、其の他は殆んど凡て省略の

形になつて居り、同時に此等の検査の省略は亦運搬系統の單純化をも齎してゐる。蓋し此等の検査のため半製品を持ち廻る丈の時間と手数が著しく節約せられるからである。又例へば、黒朱子の如き上足袋については、ハギ縫が必要とせらるゝに反し、白足袋にはこの必要が全然ない、別珍足袋には色分を必要とするが、本綿や朱子にはその必要が少しもない、といふが如く、或る種のものについては特に不必要とせらるゝ部分工程が可成りにある。殊に足袋の製造は、その産業の特質上必然に、紋數、種別、等級、季節等の如何に應じ、多數の組み合せが必要とせられるのであつて、現にこの會社に於ても、その組み合せが日々二三百乃至五六百に及ぶといふ程煩瑣を極めたものであり、此等の多種多様が皆別々に少しづゝ異なる工程順序による手續をへて作り出されねばならぬのであるから、これを殘らず一々検討することは、實は中々容易の業ではない。だから大體遺漏のない部分工程の數を前に掲げ、凡そ一足の足袋は五十回前後の工程を經るであらうと考へれば、略算があるまいと思ふのである。

尙以上の外、福助足袋株式會社に於ては、後に述ぶるが如く、單位式に依る獨特の分業方法を用ゐてゐるがため、作業調節上の主要なる一分業があり、又養成工の教育訓練や、疵物の整理やに就て特別の技能を有つ専門家が必要とせられ、更には附隨事業として紙函製造、廣告看板製造等の作業が可成りの重位を占めつゝあるのであるが、併し是等は、凡て足袋製造の工程に直接關係のない分業であるから、此處には是等の一切を省略して、問題を主工程の説明に限ることとする。

そこで一足の足袋は如何にして出來上るかといふに、先づ入庫原料につき嚴密なる検査を濟し、染色再整等の加工を施したる後、必要に應じたる文別に之を截斷し、仕譯して、縫工場に配付する、こゝで仕上を濟せると、再検査をして、愈々納庫の運びとなる。ところで此等の段階の中、最も主要なる段階は、言ふまでもなく裁縫及び之に引續く仕上の作業過程であつて、その前は廣い意味に於て準備過程であり、その後はもはや作業期間 Arbeitszeit に屬する過程ではない。(足袋の製造に關しても、他の多くの場合におけると同じやうに、生産期間は作業期間と一致し

ない)。近時の工場制度における大規模生産の分業と雖も、この主要部分たる縫工程及び仕上工程のみに就て觀察するときは、その工程の中に含まるゝ諸部分工程間の分業が、多くは舊時の手工業又は家内工業時代に於ける仕立の工程の中に含まるゝ諸部分工程の進化又は分化したものであるがため、そこに我々は、舊時に於ける諸部分工程に對し、數多くの性質上又は技術上の類似又は同一を發見することを得るのであるが、之に反し、その前の準備過程及び仕上後の過程について之を見るときは、舊時に比してその分業の性質が著しく異り、及びその數が甚しく増加してゐるのを見出すのである。京都市内に散在する二三の足袋業者に就て(註三a)、その經營方法を尋ねて見ると、それは手工業の *Verlagssystem* の一種の混合形態を呈して居り、従つてその分業方法も比較的に簡單である。即ち彼等は、先づ彼等の顧客先に供給するに足る丈の原料をよく／＼吟味して買入れ、多くは自家に於て截斷し、手代丁稚の類を以て毎日之を數軒の所謂職先(註三b)に仕向け、二三の仕立準備の加工を経たるもの(註三c)、最後に主要な技術的部分のみを再び自家に持ち來つて裁縫し、仕上を施して、卸又は小賣にする順序になつてゐる。だから彼等の製造に於ては、高々二十の部分工程(註三d)を経るに過ぎないのであつて、殊に原料買入から截斷に至るまで及び截斷から裁縫にかゝるまでの間の間の手數が、殆んど同時に、一二の人の動作にて片付き、數多の分業方法に依るの必要が極めて少ない(註三e)。

(註三a) 京都市に於ける、ぜにや、ゑちごや、みつやの大小三軒の足袋屋につき尋ねたところは全體に於て一致してゐる。

(註三b) 職先といふのは、或る場合には通常の民家の内職に依る仕事について言ふこともあるが、多くは自前の職人が自家



に於て自己の機械を使用し、諸方面よりの注文を多數に引受けて、一定の加工を爲し、その出来高による賃銀を受くることを業とするものゝ謂である。

(註三 c) 主として、下縫ひ、四つ縫、馳付等がなされるものであるが、時には先付、廻し等を受け持たせることもある。

(註三 d) 例へば、せにやに於ては次の如くである。1 地合せ、2 裁ち、3 馳付、4 下縫ひ、5 四つ縫、6 踵止め、7 受、8 底裁ち、9 底股かぶり、10 先付、11 廻し、12 先出、13 號し、14 合せ、15 固め、16 袋入、17 箱入、18 運搬、雜役、細部の技術的方面(例へば、洗濯用の紐をつける如き)等々。尙現在の福助足袋株式會社がその前身に於ける大正四年當時の部分工程数は次の如く記録せられてゐる。1 生地引、2 裁斷、3 穴明、4 受通し、5 受押、6 受檢、7 甲馳、8 地縫、9 池返、10 立甲、11 側切、12 側返、13 止め、14 先付、15 廻り、16 廻切、17 絡ひ、18 仕返、19 仕上、20 アイロン、21 襪卷、等。<sup>6)</sup>

(註三 e) 彼等の製造に於ては、染色も再整(糊付、張晒等)も、出来上つたものを買込むことが擧る多いのであるから、原料の買入はそのまゝ裁斷の準備にもなる。だから彼等の自宅に於て、原料を買込むことゝ之を斷つことゝの手順は、時間的にも空間的にも直接續いてゐるものと見てよい、従つてそれは多數の手を必要とする仕事でもないのであるから、觀念上劃出さるゝが如き分業は、實際には行はれる餘地がない。仕上の方面について見ても、それを販賣するに至るまでの作業は同じく概して簡單である。例へば先出と號しとについてはそれぞれの職人が必要であるが、其の他の作業については、手すきの丁稚が諸種の雜役に兼ねてそれを行ふが如きである。

此等の問題につき、歴史的の順序に従つてその發展の跡を探ねることは、亦著しく興味あることには違ひないが、今暫く之を措き、此處には、今日の資本家的生産方法による工場内の分業のみの觀察を、續けることを目的とする。

ところで、その前に一言斷つて置かなければならぬのは、此等の工程の記述は、凡て福助足袋株式會社のみの現狀であるといふことである。しかのみならず、この會社のみについていふも、

その現在の状態に於ては、まだ、各方面に亘つて諸種の「試み」の時代であるがため、その分業方法の一點についても尙多くの「試み」が存してゐる（註四）。次に述ぶところのものは、主として此等の諸種の「試み」の中、最近の「試み」として現在同會社の工程に重きを爲せるもの、説明であつて、特に新舊兩様の作業が併存してゐる部分に就ては、専ら新しい方法に依る作業工程に着目して一通りの説明を加へ、兩者の比較對照に關しては僅かに之を暗示するに止めて置いた。

（註四）後に單位式作業に言及する場合に明になるであらうが、要するに、一個の機械と雖も作業の性質に依つて中々適當に使用するといふことが困難であるのと同様、一つの分業制度も、假りに舊い制度を改めて最新式の方法に依つた場合であるとしても、中々思ふ如な結果に到達しうるものではない。時には從來に比してよりよい結果をうることさへ困難なことが屢々あるのであるから、事は絶えざる「試み」である。殊に現状に於ける足袋の製造は、それが機械の使用による最新の工場制生産である場合でさへも、未だ技術的、人間的熟練を多分に必要とする状態に徘徊してゐるのであるから、勞働の生産力は——大勢に於ては勿論増加するのであるが——常に甚しく動搖的である。だから一寸した人的又は物的の條件が異なると同時に、全體の結果はすぐに良くも悪くもなる。故に分業制度について之を言ふも、僅かな考慮や按壓や乃至は改革が絶えず行はれると言ふことは、即ち絶えず「試み」がなされるといふことであつて、この絶えざる「試み」が兎も角も常に勞働の生産力を増加するために工夫せられるといふことは、足袋製造の様な人間の勞働を直接要求することの多い産業にあつては、他の産業部門に於けるよりも、稍々顯著なるものがあると思ふのである。

### 三 個々の部分工程について

上述の如く、足袋製造の總工程は之を大別するときは、原料倉庫、原料加工、截斷、裁縫、仕

上及び製品倉庫の六段階として考へうるのであり、此等を更に細別すれば、凡五十五の分業に分たれる。今この分業に於ける個々の部分工程が、それぞれ幾何づゝの仕事を担当してゐるかを出来るだけ簡明に記述して置かうと思ふ。

(1) 原料倉庫 (入庫、原料検査、生地検査)

入庫。仕入れた原料生地を箱又は包から出して倉庫に納めることである、個數や反數を數へて控へておく必要がある。

原料検査。原料検査は此の場合、入庫品の一個又は一包につき、その品質の如何や染色の良否を厳正に検査することである。

生地検査。生地検査といふのも亦原料検査と略々同じ仕事をするのであるが、主に朱子や別珍等につき行はるゝ検査を指して斯く呼ぶのであつて、包装を全部解いて染色の工合や疵の有無等を仔細に吟味することである。

以上の三者は何れも原料倉庫内にて行はるゝ分業であつて、その一隅に検査場を設け、専門の技師がそれぞれの検査を担当してゐる。

(2) 原料加工 (端縫、片面糊付機、片面乾燥機、底糊付機、両面乾燥機、色合、巾検組合、

端縫、巾揃機)

端縫。原料生地の各反別になつてゐるものを繋ぎ合せて、凡そ五十反づゝ位の長さのものにする。之れは表生地や裏生地に就て片面糊付をするための準備行爲である。言ふまでもなく手工ではなく専らシン機械を使用する。

片面糊付機、及び片面乾燥機。

この兩機械は直ぐ接續する位置に並べて配置されてゐて、端縫をされた長い布の一端が糊付(裏面丈)せられると、それがそのまま乾燥機のシリンドラーに巻き込まれる仕掛になつて居り、乾燥機のシリンドラーの間を除々に巻かれて行く間に蒸氣の熱により適度に乾燥をうけ、皺のない綺麗な布として機械の他の一端か

ら吐き出される。それはそのまゝ、一先づ適當の長さ又は各反毎に、折り疊まれ又は巻取られる。

### 底糊付機及び兩面乾燥機

底については、片面糊付機及び片面乾燥機の代りにこの兩機械が用ひられる。構造も配置も殆んど前者と同様である。たゞ底は雲齊と紋羽の兩生地を貼り合せる必要があるから、兩面に糊を付けて二枚を張り合せ兩面の乾燥機に掛ける必要が生じて来る。この後で、これも亦適當の長さに切り離される。

### 色合及び巾檢組合

色合といふのは、主として表生地につき、染色の上りの差異により、例ば均しく紺色であるにしても各反毎に多少の差異があるから、これにより、略等しいものゝみを一まとめに集めることを言ふのであり、巾檢組合といふのは、各生地につき多少の巾の不揃があるから、之を物指ではかつて、略一定のものの同志を揃へ集めることである。

### 端縫及び巾揃機

かくして組合せられたる色及び巾の一定のものに就き、之を再び端縫ふことにより一繋ぎの長さのものにする。そしてその一端から、徐々に巾揃機の仕掛に連結せられる。即ちこの機械の一端には蒸氣により生地を濕らす部分があり、引續いて布が機械の上を流動して行く間に、下方からの蒸氣熱と機械の裝置とにより、次第に引き張られて乾燥せられ遂に一定の巾にまで引伸ばされ、機械の他の一端から吐出されるに至る。これで所謂修整が終つたのであるから、一先づ此等の生地は端縫の繋ぎ口を端に出して、形の如く適當の長さ(凡そ十反づゝ)に折り重ねられる。

## (3)

### 裁斷 (生地引、裁斷、底生地引、底裁斷)

#### 生地引

これは一口に言へば裁斷の準備である。長い臺の上に凡そ十反の生地を一反づゝ丹念に引伸し、従つて凡十枚の厚さとなし、専ら手工により針と糸とを以て處々を縫るのである。之れは裁斷のときに生地がにじらぬために。

#### 裁斷

裁斷は裁斷專票の記載する處に従つて所定の生地につき所定の紋數に裁斷するのである。言ふまでもなく電動力による裁斷機を使用してゐる。

### 底生地引及び底裁斷

底生地を裁斷するためには亦底生地引を要すること、上述する處と同様である。裁斷も表

生地又は裏生地を裁斷する場合と全く同様である。

### 裁縫

(4)

a、縫出 (裁檢、穴明、色分、札付、ハギ繼、底絡ひ、底絡檢査、裏表組合)

### 裁檢

裁斷の出來たものを裁斷傳票面の文別及び數量と照合し、疵物の檢査等を爲して、其の合格品を縫出部に廻すものである。

### 穴明

此處では、内胛に、甲廳受けの受糸を通す穴を穴明機械に依り、一定の位置に凡そ二十足づゝ明けるのである。

### 色分

之は主に別珍足袋のみに行ふのであつて、表生地につき疵物を調べると同時に、類似の色のみを一まとめに集め合はすものである。

### 札付

二十足一束にした表生地に、品種文明を記載した所謂エフ (工手の賃銀勘定のため後に各部分工程に於て一割づゝ切り取らるべきもの) を結び付ける。

### ハギ繼

之は主として黒朱子紺朱子等の上物につき、ハギを甲廳の付いてゐる部分の裏生地に縫ひつけるのであつて、ミシン機械に依る作業である。

### 底絡及び底絡檢査

底の腹の部分は結び易い處であるから、之が結びぬ様特に絡ミシンに依つて繕ふのであり、之を二十足一束にして配給係が集める時に、一應の檢査をする。

### 裏表組合

例へば表が朱子ならば裏には上ネルを付けるといふが如く、表生地に適合した裏生地を配し、且内胛と外胛との數を揃へて、二十足一束りの個 (足に於て底を除いた他の部分) 丈の組合を作るのである。

### b、裁縫

(請通、請押、請檢、馳付、地縫、地返、地返數讀、立甲、側切、側返、側縫、馳檢、丸止、先付縫出、先付、先檢、廻り、廻り切、絡ひ、糸切)

## 請通。

二十足一束りのものより、内胛を引出し、之に丈夫な木綿布(當布)を裏面より當てがひ、専ら手工に依つて請絲を豫め明けられたる穴に通して行く仕事である。

## 請押。

請絲を通したものをミシンの特殊の機械装置により請絲の上を裏面から押へて長方形に縫ひ廻り、請絲がほつれぬ様に止めるものである。

## 請檢。

以上の二工程の檢べをなすものである。

## 馳付。

請通、請押、請檢等は内胛に施さるゝ作業であるが、これは外胛に甲馳を付ける仕事である。こゝでは所謂行戻りミシンを用ひ一往復によつて、同じ場所を二回縫ふ手数を省きより、高い能率をあげてゐる。

## 地縫。

足袋は人も知る如く、内胛(表と裏)と外胛(表と裏)と及び底の三つを縫合はすことにより、出来上るのであるが、今底のことは暫く措き、内胛と外胛とは甲縫によつて縫合はされる。處が此處に地縫といふは、内胛と外胛とに於て甲胛以外の部分につき豫めミシンに依つて各別に表と裏とを縫合せておく作業である。(尤も外胛はその一端が既に甲馳付と共に縫合されてゐるから、この部分のみは重ねて縫ふことをしない)この作業は通常二十足連續に行はれる。

## 地返。

これは甲縫の準備として、地縫の出来た内胛を取つて表返し、外胛は切り揃へて左右の足を分け、外胛の表と裏との間に、表返した内胛を挟んで、四つに重ねくゝるものである、これは仕事の性質上機械の使用が困難なため、専ら手工に依つて行はれる。

## 地返數讀。

これは多くは地返と同一人が行つてゐる。地返したものゝ數をそろへる仕事である。

## 立甲。

地返済のものゝ胛の裁口を揃へて一定の縫込を保ちつゝ甲縫を施す作業である。言ふまでもなくミシン機械を使用してゐる。

## 側切及び側返。

ともに手工である。側切といふのは甲縫を経た二十足連續のものを個々に切り離し、之れを二十足把りとしてからげるのであり、側返といふのは、之を更に表返して甲馳付の部分の上下の角を針尖で縫込を引出す仕事である。この二つの工程は速度が著しく速いため所謂單位式作業に於ては通常同一人が受持つてゐる。

## 側縫。

側縫は側返済のもの、殊に夏期用薄物(例は寒冷紗裏)に付き裏面から縫のよらぬ様貌を當てるものである。之れは最近に至つて新に加へられた作業の一つで外ある(所謂單位式に於て)

馳検。 馳付作業の検査である。

丸止。 内脚尻と外脚尻とにある「キザ」を合せ、表側より踵のところへ丸く縫止める方法である。以上で側の作業は大略終つたことになる。次には愈々側に底を縫ひ合せる仕事に入る。

先付縫出。 舊式の作業に於ては、側に底を組合せてやる仕事が必要であつた。先付縫出は之れである。所謂單位式による作業に於ては繰め具へられた配給臺に、最初から配給せられてゐるものを工手が握つて縫ひ合せる。

先付。 側に、底縫ひ済みの底を縫付ける仕事である。その縫付の範圍は、小指の根元から拇指の根元に至る山形の曲線である。先づ底と側とを適當に合せ、工手の指先の技術と機械との作用に依り、縫ひかゞり機械に従つて、「イセ」(ヒダ)を四指及び一指の各先端に於て最大ならしむる様巧にヒダを取りつゝ縫廻るのである。この作業は最高の熟練を必要とし、其の縫方の巧拙により製品の良否が較れることになるのであるから、技術上より見てもこれは最も重要な工程である。

先検。 先付の検査であるが新式の作業に於ては之を省略して巡回検査人を用ふる。

廻り。 先付が済めば今度は残る部分、即ち尻廻りを縫ふ。これは廻りミシンを用ひて、二十足連續にて行ふ。布が溜つたり引きつゝたりせぬ様程度よく縫ふためには之亦相當技術を要する作業である。

廻り切。 二十足連續にて縫付けられたものを個々に切り離して二十足把りにする役目である。至極簡單なものであるから、例によつて單位式に於ては後述糸切が之を兼ねて行ふ。

絡ひ。 絡ひミシンに依り、廻縫の縁が綻びぬ様更に網代に絡ひ廻る作業である。

絲切。 以上で裁縫は略完了したのであるが、尚側及び底の周圍には絲府が附着してゐるから、之を綺麗に切り取り、掃除をする役目である。

仕上 (仕返、仕上、アイロン又はブラシ、磯卷、箱入、検査、箱束り、入庫)

仕返。 裁縫の卒つた足袋を、竹及び突棒の如き道具(所謂返し竹)を用ひて専ら手先の作用により表返しをすることである。

仕上。 仕返済の足袋の内部へ文敷に應じた木型を入れ、先付、廻り、立脚等の縫込の布を外側より木槌を用つて充分叩

きこなして足觸りの良い様にし、尙熟練した手先の加減で一定の格好に納め上げるものである。

アイロン又はブラシユ。白足袋には電氣アイロンにて裏表の小皺の無い様充分に熨をあて、紺、朱子、別珍には

凡てブラシユ機で埃の掃除をする。

磯巻。これは足袋の内脚の部分を内側に折返し、兩足共その外脚が外側に出る様に抱き合はせ、その上にレッテル

を付け文数をかいた紙紐(磯)を巻付け、一定の紙袋に一足づゝ納める。

箱入。磯巻が終れば、五足入又は十足入の箱に夫々納め、種類、文数等のレッテルを箱に貼り付ける。

検査。此等の箱を検査場に運んで、此處で、箱のレッテルとその内容とが合致してゐるか否かを檢べる。

箱束り。右の検査済の箱に紐をかけて結へる仕事である。これは検査と同一の机の上で行はれる。

入庫。検査場は倉庫の入口に設けられてゐるから、検査済箱束り済のものを倉庫の窓口まで運び、更に之れを倉庫内の一定の棚に整頓して並べる仕事である。

## (6) 製品倉庫 (荷揃、初檢、再檢、出荷札取、荷造、出荷)

荷揃。運輸課から發行する出荷傳票に依り、品種紋別を揃へて検査場まで搬んで來る。

初檢及び再檢。検査場に積まれた製品の上に置かれた傳票と、その製品とが、一致してゐるか否かを検査人が見て

廻ることを言ひ、それを丁寧にするため、異なる人が前後に亘り都合二度同じ検査をすることになつてゐる。

出荷札取。別に出荷統計といふものがある、之等はともに、運輸課の事務所にて行はれる事務の一部である。

荷造及び出荷。言ふまでもなく愈ゝ荷造をして紐をかけ搬び出す手續である。

以上を以て凡五十五の部分工程の個々に就き、説明の概略を終へた積りである。次には此等の個々の部分工程間の連絡。即ち稍具體的な工程順序に就いて觀察するであらう。